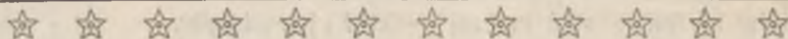


Nr. 8. Sierpień 1908 r. Rok I.

# Sztuka Bronzownicza i Złotnicza.



Pismo miesięczne, fachowo-społeczne, ilustrowane.



Miłosierdzie jest prawdziwą oznaką szlachetności.

*Szekspir.*

## Przytułek dla rzemieślników i robotników fabrycznych.

Zarząd tej jedynej u nas instytucji dla steranych pracą i wiekiem robotników wydał odezwę, którą poniżej w celu zaznajomienia wszystkich naszych czytelników z pilnemi potrzebami przytułku — w całości przytaczamy.

„Przytułek dla rzemieślników i robotników fabrycznych przy ulicy Młynarskiej spełnia już od roku 1895 swoje uczciwe zadanie, przygarniając podeszłych w lata pracowników, którzy po długiem, znojnem a uczciwem życiu znaleźli się u jego schyłku wyczerpani, bez dachu, chleba i serdecznej opieki rodzinnej. Przytułek stara się dać takim nieszczęśliwym weteranom pracy: zdrowe pożywienie, przystojną odzież i schludne pomieszkanie, wraz z pomocą lekarską.

Rozwodzić się nad potrzebą takiej instytucyi chyba nie potrzeba u nas, gdzie ani rzemieślnicy ani robotnicy fabryczni nie znajdują zkądinąd żadnego sposobu zabezpieczenia ich od nędzy na lata starości i niezdolności już do pracy.

Przyznać też trzeba, że z chwilą powstania naszego Przytułku szersze warstwy przemysłowe i rzemieślnicze Warszawy pośpieszyły z ofiarami doraźnemi i z deklaracyami składek stałych rocznych, dla zapewnienia Przytułkowi trwałych zasobów materyalnych. Dało to otuchę Zarządowi i utwierdziło go w przekonaniu, że byt Przytułku będzie przez długie lata zapewniony.

Doszliśmy też do tego, że Przytułek we własnej już posesyi, w nowo wzniesionym budynku, daje obecnie braterskie schronienie 46 weteranom pracy.

Tym 46 starcom trzeba teraz dawać wszystko niezbędne dla zaspokojenia ich koniecznych potrzeb codziennych. Trzeba im dać to wszystko, bo już są w Przytułku — oni już na nic i na nikogo w życiu liczyć nie mogą!

Tymczasem, wystarczająca dotychcza ofiarność zmalała od lat kilku tak dalece, że w roku bieżącym już nawet protektorowie stali, nie bacząc na swe dawniejsze deklaracye — albo swoje składki roczne zmniejszyli bardzo, albo nawet całkiem odmówili swej dotychczasowej pomocy pieniężnej. — I oto Zarząd znalazł się wobec niedoborów stanowczo zagrażających dalszej działalności Przytułku.

Cóż nam w takiem położeniu czynić należy?

Czy możemy dziś wydalać z Przytułku starców, którzy od lat kilku znajdują w nim schronienie? Czy mamy wskazać im miejsce pod furtą kościelną lub na ulicy? Czy możemy im powiedzieć: „wynoście się z Przytułku, bo i tu dla was ratunku zabrakło, gdy najbliższe was warstwy społeczne ani dbać ani pamiętać o was nie chcą”?!

Nie — tak uczynić nie możemy! Rąk opuścić niepodobna!...

Odwołujemy się więc znowu do życzliwych opiekunów dotychczasowych Przytułku z przypomnieniem i prośbą aby swej życzliwości ani ofiarnej ręki nie uchylali. Zwłaszcza gdy się jeszcze pomyśli — a myśleć o tem bardzo boleśnie — że poza przygarniętymi już przez nasz Przytułek, setki podobnych im nieszczęśliwych wyczekują w nędzy i błagają rozpaczliwie by mogli w nim znaleźć i dla siebie miejsce i ratunek.

Ufamy wciąż, że dzieło dobre upaść nie powinno — nie może — i, że ci, co przez szereg lat wspierali Przytułek, nie opuszczą go teraz w ciężkiej dobie przełomowej — że i sami swój grosz, nie mniejszy niż dawniej przyniosą i krewniaków swych a towarzyszów i znajomych do ofiarności na cel prawdziwie uczciwy pobudzą.

Przecież w mieście, gdzie istnieje tyle fabryk, tylu przemysłowców i tylu rzemieślników, Przytułek taki utrzymać się powinien, utrzymać się musi. Gdyby się miało stać inaczej — któż i jak zdołałby usprawiedliwić brak poczucia solidarności i samopomocy wśród tych, przez których Przytułek powstał — i dla których istnieć powinien?..

Prawda, że wszystkim nam nie lekko — ależ nie odwracajmyż się samolubnie od tych, którym zaprawdę najciężej!..

Niecierpliwie, ale z ufnością, wyczekujemy pomyślnego rezultatu tej smutnej ale szczerej odezwy naszej".

Tyle mówi odezwa. — A co powiedzieć powinniśmy my, którzy jesteśmy tym starcom najbliżsi, którzyśmy i razem z nimi pracowali i którzy wśród siebie wielu, wielu jeszcze takich biednych dla których deską zbawienia jest Przytułek — widzimy.

Mamy też nadzieję, że każdy z nas, każdy rzemieślnik jakoteż i każdy robotnik pośpieszą ze złożeniem na ten cel grosza, który choć w skromnych datkach, ale może urość do potężnej sumy, pozwalającej zabezpieczyć wielu nieszczęśliwym starcom dni spokojne, jakie im pozostały jeszcze między nami. A przez ulżenie im w ciężkiej, smutnej ich doli, każdy z nas spełni obowiązek obywatela — człowieka,



# Na placówce.

Sprawą bardzo na dobie i dla świata naszego rzemieślniczego ważną jest obecna wystawa w Pradze.

To też wszystkim, którzy mogą się zdobyć na koszta przejazdu i na pobyt bodaj kilkudniowy w stolicy pobratymczego narodu — radzimy szczerze udać się do złotej Pragi.

Niejednokrotnie zwracaliśmy w piśmie naszem uwagę na korzyści odnoszone przez rzemieślników z wycieczek zagranicę. A zwłaszcza Czechy zwiedzić należy

Naród czeski, być może przez długowiekowe współżycie z Niemcami nabył właśnie tych cech, których Słowianom brakowało zawsze: wytrwałości i przedsiębiorczości. To też i korzyść z pobytu w Czechach, zwłaszcza podczas wystawy — jest niemała

Było by dobrze, aby idąc za przykładem drobnych rolnikow polskich, którzy zorganizowali wspólną wycieczkę do Pragi i rzemieślnicy nasi o takim wspólnym wyjeździe pomyśleli. P. M. Malinowski, zdając w *Kurjerze Warszawskim* sprawę z odbytej z rolnikami wycieczki do Czech i Moraw opowiada, że np. w Wyszkowie na Morawach (6.000 mieszkańców) widziano stolarzy posiłkujących się najnowszemi urządzeniami i maszynami, wprawianemi w ruch za pomocą siły elektrycznej; widziano zapasy materjału surowego, zdobywanego bez wyzysku pośredników sposobem spółkowym i za pomocą pożyczek kas spółdzielczych, których kapitały znowu stawały się kapitałem żywym i siłę twórczą dającym.

W tym samym Wyszkowie widziano wspaniały nowy gmach szkoły miejskiej (oddziały rzemieślniczy i handlowy dla młodzieży obojej płci), który, jak po wsiach spółkowe maślarnie, słodownie itd., powstał z pożyczki w miejscowej kasie pożyczkowo-oszczędnościowej— z własnych zatem funduszów, dzięki sile twórczej miejscowego społeczeństwa, przeważnie elementu rzemieślniczego i handlowego.

Czesi pod wieloma względami służyć nam mogą za wzór. Pracować umieją i wyniki tej wytrwałej pracy na każdem polu są widoczne.

Warto poznać bliżej kraj pobratymczy, którzy takich dzielnych ludzi wydaje, jak poseł Karol Kramarz, który był twórcą Zjazdu Słowiańskiego w Pradze. I gdyby chcieć być największym nawet pesymistą — to trudno zaprzeczyć, żeby zaprojektowanie założenia Banku wszechsłowiańskiego, wspierającego przemysł na ziemiach słowiańskich i urządzenie wystawy w Moskwie pomiędy 1911 a 1915 r. nie było realnym i pomyślnym rezultatem zjazdu.

O przygotowywaniu się do obesłania tej wystawy trzeba będzie pomyśleć. A było by dobrze zapoznać się z wystawionemi okazami na wystawie praskiej i skorzystać z umiejętności w wielu kierunkach naszych pobratymców Czechów.



WINCENTY TROJANOWSKI.

# Historja Bronzu*)

VI.

## Bronz u narodów mahometańskich:
## Arabów, Persów, Mongołów.

Doskonała znajomość obrabiania bronzu przez babilończyków i asyryjczyków oraz narodów podległych wpływowi ich kultury, np. Persów, przeniosła się i na Arabów w czasie wytworzenia się religji Mahometańskiej, jak również i na inne narody, które temu wyznaniu hołdować poczęły. Fabrykacja wyrobów z bronzu, miedzi lub mosiądzu objęła sobą wszelkie sprzęty i naczynia, służące do potrzeb kultury lub użytku domowego. Wykonywano więc piękne w swych formach lampy służące do oświetlania wnętrz meczetów, pałaców lub zwykłych domów mieszkalnych, zawieszane na łańcuszkach, o pięknej formie rozwartego kloszu, lub kopułkowatej, albo piętrzącej się, gdyby wieżyce. Ściany lamp takich zazwyczaj powycinane, tworzą ażury o figurach geometrycznych lub o ornamentacji roślinnej. Płaszczyzny ścianek bardzo często są ornamentacją podbijaną (trajbowaną) pokryte, nabijane srebrem lub złotem, szkłem kolorowem, kamieniami przezroczystymi lub emaljami ozdobione.

Niskie stoliki o formach wielościennego taboretu oraz podłużne, niskie siedzenia, jako sprzęty domowe bywają i teraz jeszcze u narodów tych z blach miedzi lub bronzu wykonywane. Uzbrojenia lub części ich, przedmioty służące do ozdób strojów kobiecych i mnóstwo różnych drobiazgów wykonywano lub wykonywują się i teraz z bronzu złoconego, ozdobionego srebrem, koralami, półdrogimi kamieniami i emalją.

Odpowiednio do dawnej tradycji używania bronzu w dziełach architektury wschodniej, opisy historyków arabskich mówią nam o wspaniałych pałach kalifów, wnętrza których, to jest ściany, a przeważnie pułapy i ich belki, a także i drzwi były obijane blachami złotemi, srebrnemi, z bronzu złoconego, ozdobione drogiemi kamieniami i emalją, na wzór podobnych jakie spotykały się w starożytnej architekturze asyryjskiej i przeważnie perskiej.

Bronz więc u narodów tych miał, i ma podziśdzień wielkie zastosowanie. W ornamentacji mahometańskiej spotykamy motywy przeważnie linearne geometryczne i roślinne stylizowane. Jednak u Arabów dają się spotykać, jakkolwiek rzadko, figury zwierzęce i ludzkie, u Persów zaś motywy ornamentacyjne oparte na figurach ludzkich i zwierzęcych, były i są stale używane. Niewykonywano tylko figur plastycznych, temu bowiem sprzeciwiały się przepisy religijne.

Niektóre plemiona mongolskie, zamieszkujące płaszczyzny Tybetu, Mongolji i Chin, te które nieprzyjęły religji mahometańskiej, wykonywują z bronzu liczne statuetki bóstw, a więc figury ludzkie i zwierzęce. Figurynki takie, nieraz potworne w pojęciu, są zazwyczaj doskonale odlane, wybornie wycyzelowane i piękną patyną pokryte. Tego rodzaju wytwory bronzowe prowadzą nas do sztuki narodów zamieszkujących półwysep Indyjski, Chiny i Japonję.

*Bronzy hinduskie, chińskie i japońskie.*

Na wytworzenie się plastyki hinduskiej wpłynęły religje: buddyjska, bramańska i ich odłamy. Stąd wszelkie figury czy figuryki hinduskie wykonane z metalu noszą na sobie stempel religijny.

*Hindusi* rzadko używają do swych wyrobów bronzu w znaczeniu jego właściwem, za najdoskonalszą jego mieszaninę, o znaczeniu prawie symbolicznem uważają, gdy wskład bronzu wchodzą: miedź, cyna, cynk, złoto, srebro, ołów, merkurjusz (żywe srebro—rtęć) i żelazo. Wytwory jednak z t. j mieszaniny należą do wielkich rzadkości. Najczęściej do wyrobu figurynek czy innych różnych przedmiotów używają miedzi lub mosiądzu.



Dzban hinduski.



Lampa meczetowa arabska.

Wyroby metalowe hinduskie bywają najczęściej odlewane, jednak technika podbijania (trajbowania) w wielkiem jest użyciu. Powierzchnie wyrobów hinduskich bywają pokryte figurami lub ornamentacją wypukłą, albo też grawerowane i nabijane innymi metalami, przeważnie złotem lub srebrem, albo pokryte kolorowymi wkładkami lub emalją.

Naczynia hinduskie odznaczają się elegancją form i bogactwem ornamentacji o motywach geometrycznych, lub częściej roślinnych i figuralnych ludzkich i zwierzęcych. Figury zaś religijne odznaczają się nieraz potwornem połączeniem form ludzkich ze zwierzęcemi i mnogością członków, jak rąk i nóg. Pod względem wykonania technicznego, złoceń i patyny należą one wszystkie do dzieł doskonałych. *d. c. n.*

*) „Le Bronze" par Maxime Hélène (Vuillaume).

## Barwi nie złota.

Bardzo często się zdarza, że przy barwieniu złotych przedmiotów na mat, barwa się nie udaje. Zależy to niekiedy od złego gatunku chemikalji, lub też innych przyczyn, mogących fatalny wywrzeć wpływ przy tej czynności.

Przy barwieniu złota należy przedewszystkiem zwrócić uwagę, ażeby materjały wchodzące w skład barwnika (sól, saletra i kwas solny) były czyste, bez żadnych innych domieszek, a sól i saletra użyte do tego winny być koniecznie suche.

Przedmioty do barwienia muszą być przedewszystkiem dokładnie odtłuszczone, następnie lekko wyrzarzone (na czarno) poczem trzeba je niedotykając gołą ręką, zawiesić na platynowym lub srebrnym druciku i tak dopiero opuszczać w barwnik, którego skład jest następujący:

2 części saletry
1 „ soli kuchennej
$1^1/_2$ „ kwasu solnego.

Naczynie użyte do tego powinno być gliniane wewnątrz polewane, zewnątrz surowe.

Barwnik należy przyrządzać w sposób, który niżej podajemy: Do naczynia wkłada się saletrę, następnie sól i wlawszy nieco wody, tak by ona zakryła chemikalja, wstawia się naczynie na ogień węglowy i zagrzewa aż do zagotowania, poczem wlewa się właściwą ilość kwasu, który winien być chemicznie czysty. Zagotowanie to można też uskutecznić i na lampce gazowej. W naczyniu, z mieszaniny tej powinien się utworzyć słaby lepek, który powtórnie zagotować trzeba.

Po zagotowaniu, przedmioty mające się barwić zanurzyć dobrze na trzy minuty, poczem wypłukać w letniej wodzie. Teraz do barwnika znowu dolać trochę wody i raz jeszcze zagotować, w czem zanurzyć przedmioty ponownie, ale tym razem tylko na dwie minuty, a po wypłukaniu ich w wodzie letniej, włożyć do czystej, chłodnej wody z małą domieszką kwasu solnego. Należałobyteż teraz przedmioty wyszczotkować specjalnemi do matu szczotkami. Roboty dęte (szarnierowe) muszą być jeszcze dobrze w czystej wodzie wygotowane.

Jeżeli przedmioty nie mogą być zaraz po barwieniu szczotkowane, to dobrze jest obsuszyć je w trocinach.

Gdy przedmioty barwimy pierwszy raz to zdarza się, że miejsca spajane (lutowane) czernieją, wtedy trzeba je włożyć w naczynie z amoniakiem do którego dolewa się nieco wody i po jakimś czasie wyjąwszy, barwić dalej.

Zdarza się, że barwa przy następnem szczotkowaniu wygląda niekiedy, jakby poodpryskiwała, poplamiona lub zgryziona była jest to w takim wypadku stanowczo winą samego złota, które w swoim aljażu jest złe. A być może, że było ono niedostatecznie przetopione, lub nienależycie wykute, a przezto i do barwienia nie nadawało się. Złoto powinno się przynajmiej dwa razy przetopić, z następnie dobrze, prawidłowo przekuć; przy użyciu takiego złota napewno osiągniémy ładną, właściwą złotu, delikatną barwę.

Dobrze jest do barwienia łączyć wiele przedmiotów razem, gdyż przezto lepszy osiąga się skutek. Barwienie pojedyńczych drobnych sztuk, jak np. pierścionka lub broszki należy wykonywać w barwniku już używanym, do którego przedtem dobrze jest włożyć kawałek czystego złota (Feingold). Straty przez to żadnej nie poniesiemy, gdyż złoto wyjmuje się napowrót bez żadnego uszkodzenia, tak w gatunku, jak i na wadze, a pomaga ono wiele w takim razie.

Jako proporcję zaprawy barwnikowej możemy przyjąć następujące: do 200 gramów towaru bierze się:
200 gr. saletry
100 „ soli
150 „ kwasu solnego.

## Matowanie przedmiotów metalowych.

Gust dobry i poczucie elegancji wymagają niekiedy od fachowca, ażeby przy wykończeniu przedmiotu zrobionego z metalu pewne części jego były lśniące, a inne matowe. Piękne efekty tych różnych odcieni szczególniej uwydatniają się w wyrobach bronzowych. I wszystko jedno, czy to będą przedmioty duże, jak żyrandole, świeczniki, lampy, lub też przedmioty drobne galanteryjne.

Zdobienia te matowe zależnie od przedmiotów, wykonywa się różnie i rozmaitemi sposobami.

Przedmioty bronzowe cyzelowane mają mat w swych częściach robiony ręcznie — poncynami. Takie matowanie jednak, konieczne z charakteru bronzów może mieć miejsce tylko przy przedmiotach kosztowniejszych, złoconych lub patynowanych Przy zwykłych zaś bronzach, które muszą być tanie, a jednocześnie w swem wykończeniu i efektowne, używa się pomocy dróg sztucznych.

Jedną z takich właśnie jest droga chemiczna, o której słów parę chcemy powiedzieć. Zaznaczyć przedtem wypada, że matować tym sposobem można tylko przedmioty mosiężne, miedziane i takie w których spław te metale wchodzą.

Przedmioty przed ostatecznem wykończeniem, należycie w całość już wyrobione, z boraksu do lutowania obczyszczone i, o ile są to odlewy, całe drucianemi szczotkami przeszorowane silnie, a na-

dewszystko wytrawione i przegryzione dobrze właściwemi kwasami w celu usunięcia powierzchownej brudnej powłoki przedmiotu — oto zasadnicze i konieczne przygotowania do matowania.

Zaprawa matująca, którą w tym celu należy specjalnie przyrządzić, składa się z następującej mieszaniny:

3 kilogramy kwasu saletrzanego
2 „ „ siarczanego
15 gr. soli kuchennej
10—15 „ siarczanu cynku.

Im więcej weźmiemy siarczanu cynku tem silniejszy mat otrzymywać będziemy; nie można jednak przesadzać po nad przepis. Zaprawa taka po niemiecku nazywa się Mattbrenne.

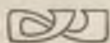
Od zanurzenia przedmiotu na dłuższy lub krótszy czas, otrzymujemy mat słabszy lub wyrazistszy. Kiedy zaprawę ogrzejemy nieco lub gdy zagrzeje się ona sama wskutek pracy, wówczas proces matowania uskutecznia się szybciej aniżeli w początku na zimno. Po wyjęcu z zaprawy należy przedmioty bardzo staranie opłukiwać.

Po tej czynności przedmioty zwykle mają wygląd brudnych, koloru i barwy gliny, pozbawionych zupełnie połysku. Dopiero gdy je zanurzymy w zaprawie lśniącej (Glanzbrenne) piękny kolor metalu i żywy mat występują w całej wspaniałej okazałości. Trzeba jednak koniecznie bardzo szybko z zaprawy lśniącej przedmiot wyjmować, ażeby osiągnąć dobry skutek, czyli zanurzać go się tu powinno tylko na sekundę. Potem znowu należycie, a już bardzo staranie trzeba przedmioty opłukać, tak ażeby ani troszeczkę kwaśnej wody na nich nie pozostawało. W tym celu dobrze jest mieć kilka naczyń z możliwie dużą ilością wody.

Reszta, to jest ostateczne wykończenie zależne już jest od wprawy nabytej, umiejętności i zręczności. Polerowanie części, które mają być lśniącemi należy jednakże uskuteczniać szybko, bez pozostawienia do drugiego dnia, gdyż wiele z wydobytego efektu utraciło by się.

Jako najpraktyczniejsze naczynie do zaprawy matowej uważane jest wykonane z ołowiu, które łatwo jest ograć przez wstawienie w ciepłą wodę.

*M.*



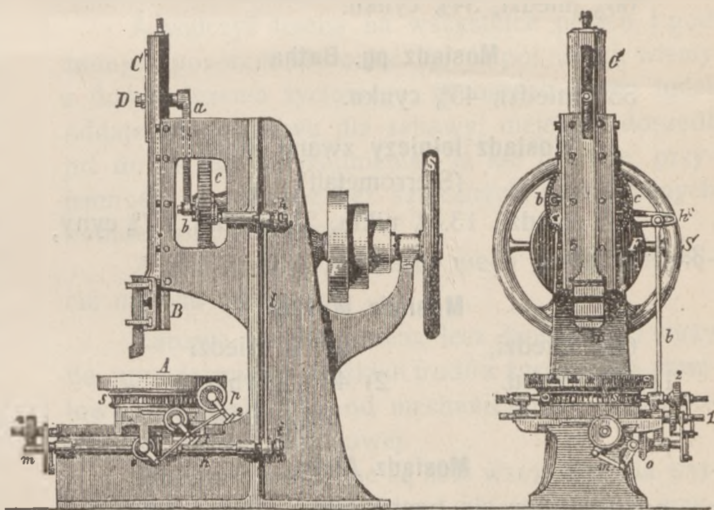
# STRUGARKA.

Strugarka pionowa posiada suport, wykonujacy ruchy posuwiste zwrotne w kierunku pionowym. Nóż (dłuto) struże w czasie ruchu z góry na dół; w czasie ruchu zwrotnego suportu przesuwa się stół z materyałem o szerokość (grubość) wióra, wykonując ruch posuwisty albo obrotowy.

Poniżej umieszczone rysunki przedstawiają w dwu widokach strugarkę pionową przy której oznaczają:

*A* stół, ułożony poziomo na odpowiedniej podstawie, na której może on wykonywać ruch posuwisty w dwu kierunkach do siebie prostopadłych, skutkiem czego można go do słupa podstawy przysuwać i od niego odsuwać, tudzież obok tegoż słupa przesuwać; a nadto może on jeszcze wykonywać ruch obrotowy.

*B* suport, w którym nóż jest za pomocą dwu śrub utwierdzony. Jest on umieszczony na końcu belki *BC*, która wykonywa ruch posuwisty zwrotny a jest wsunięta w pryzmatyczne wodzidło w dźwigarze podstawy. Suport z nożem zawsze jest p o n a d stołem zawieszony.




Mechanizm ruchu i regulującego stawidła są tu następujące: koło pasowe (stopniowe) *F* osadzone jest na środku wału, na którego jednym końcu osadzone jest koło rozpędowe *s* zaś na drugim koło zębate; te zazębia łączą się z innem osadzonem na drugim wale, na którego drugim końcu osadzone jest koło korbowe *c*. Trzon korbowy *a b* przymocowany z jednej strony śrubą *D* do belki *B C*, z drugiej zaś połączony zawiasowo z czopem korby *b* sprawia przemianę ruchu obrotowego (koła *c*) na ruch posuwisty zwrotny (belki *B C*).

Wielkość skoku suportu (noża) dobierana do szerokości (grubości) obrabianej powierzchni, zależna jest od ramienia korby, które jest zmienne (w granicach promienia koła *c*).

Przesuwanie materyału o szerokość wióra wykonywa się automatycznie za pomocą drążka *h*, żerdki *l*, drążka *i*, żerdki *k*, drążka *m*, i koła zapadkowego *n* w jednym kierunku (prostopadłym do słupa); za pomocą koła stożkowego *o*, żerdki *op* tudzież zapadki 1 w drugim do tamtego prostopadłym kierunku; zaś za pomocą zapadki 2, śruby pociągowej *p* i śrubowego koła *s* ruch obrotowy.

Ruchy stołu (materyału) można zwykle także ręcznie wywołać za pomocą korb, osadzonych na odpowiednich wałach. Jest to potrzebne do usta-

wiania stołu na początku roboty, i do obrabiania powierzchni walcowatych (niekołowych) przyczem sterowanie stołem ręcznie się wykonywa. Szybkość poruszeń noży w czasie strugania bywa u strugarek pionowych przy obrabianiu stali 80—90m/m, żelaza lanego 100—120m/m, żelaza miękkiego 120—140m/m, bronzu i mosiądzu 140—160m/m.



## Stopy (Aljaże).

Różne odmiany mosiądzu.

**Mosiądz zwykły**

66% miedzi, 34% cynku.

**Mosiądz pg. Batha**

55% miedzi, 45% cynku.

**Mosiądz lejniczy** zwany Sterro. (Sterrometall)

56% miedzi, 13.5% niklu, 23% cynku, 4.7% cyny, 3.5% ołowiu.

**Mosiądz Muntza**

1) 60% miedzi, 40% cynku.

2) 56 % miedzi, $40^3/_4$% cynku, $3^1/_4$% ołowiu.

**Mosiądz Aicha**

odznaczający się twardością i mocą, zawiera: 60% miedzi, 38.2% cynku i 1.8% żelaza.

**Tombak**

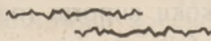
| | miedzi | cynku | ołowiu | cyny |
|---|---|---|---|---|
| Zwykły: | 85% | 10% | 2% | 3% |
| Ciemno-czerwony: | 97.5 | 2.5 | — | — |

**Nowe srebro** (Neusilber).

Miedzi 63%, cynku 31% , niklu 22%.

**Alpaka**

Miedzi 60%, cynku 20%, niklu 20%.



## Kobiety i rzemiosła.

W naszej pracy społecznej nie powinniśmy nigdy o tem zapominać, że wśród wielkiej ludności naszej jest przeszło połowa kobiet, już więc to samo przekonywa nas, jaką one w życiu społeczeństwa i jego rozwoju ważną odgrywają rolę. Kto wie, czy właśnie okoliczność, żeśmy w naszej pracy nad podniesieniem moralnem i ekonomicznem społeczeństwa nie uwzględniali należycie tego, spowodowało częściowo mniejsze powodzenie nasze pracy zbiorowej, kto wie czy dlatego, żeśmy nie uwzględniali znaczenia kobiety w społeczeństwie, nie obmyślali środków i sposobów, aby jej ułatwić lub umożliwić współpracownictwo, nie mogli tak podnieść się zwłaszcza po względem ekonomicznym, jakby nam na tem zależało. Powinniśmy byli starać się o to, aby ta druga połowa naszego społeczeństwa miała należyte zrozumienie tego, jak ważną jest jej rola i zadanie, gdy chodzi o podniesienie naszego handlu i przemysłu, że posiadanie ziemi nie wystarcza, że trzeba mieć handel i przemysł w swoim ręku, aby nasza budowa społeczna mogła stać silniej i niewzruszeniej. Jakie doniosłe znaczenie posiada uświadomienie kobiety pod tym względem, o tem my wiemy doskonale, gdyż w znacznej mierze brak uświadomienia kobiet przyczynił się i przyczynia dziś jeszcze do tego, że nam tak trudno podnieść przemysł i handel swojski; kobiety często nie poczuwają się wcale do obowiązku współpracowania razem z nami, częstokroć pracę naszą niweczą.

Uprzytomnijmy sobie, jaki jest wpływ kobiety wogóle na społeczeństwo w dziedzinie p zemysłowej. W pierwszym rzędzie powinniśmy mieć na uwadze wpływ wychowawczy kobiety jako matki na młodsze pokolenie. Jest rzeczą wiadomą, że wychowanie domowe, którem w pierwszych latach kieruje nieomal wyłącznie kobieta, wywiera wpływ najsilniejszy na późniejszy charakter człowieka, że w wieku tym najłatwiej szczepić nietylko wszelkie cnoty jak wytrwałość, zamiłowanie do porządku, oszczędność i rzetelność niezbędne w życiu późniejszem przemysłowca, ale w wieku tym zachwaszczają również łatwo duszę dziecka wszelkie niecnoty, jak lekkomyślność, rozrzutność, lenistwo. Jeżeli przytem zważymy, że i zdrowie fizyczne dziecka zawisło także od rozsądnego wychowania i pewnej znajomości hygieny, że bez zdrowia, któreśmy utracili w wieku dziecięcym, praca wytwórcza staje się niemożliwą, to łatwo zrozumiemy jak ważne jest zadanie kobiety, zadanie, które jej powierzyła opatrzność.

Niemniej ważne zadanie ma kobieta do spełnienia jako żona. Jest ona towarzyszką dozgonną męża, który jako przemysłowiec pracą rąk własnych musi utrzymywać swoją rodzinę, który jednocześnie myśleć musi przy tej pracy o tylu rzeczach jak o kalkulacyi, o konkurencyi, o robocie samej, gnębiony troską o przyszłość swoją, żony i dzieci, myślący o tanim i dobrym zakupnie materyału, o narzędziach, o zjednaniu klijenteli, o rachunkach, o wierzycielach i dłużnikach. Gdy do tych trosk dołączą się swary domowe, gdy żona myśli o czem innem i męża odwodzi od głównych jego zajęć i obowiązków, ma wymagania nad stan, przeszkadza mu w tych myślach i w pracy, które im dają chleb i dach, to dziwić się nie można, że przemysłowiec zdrowo myśleć nie może nad swoją pracą, że zmuszony do pracy mechanicznej, martwej, że nie może w nią

wkładać swego ducha, co jego wyrobowi nadaje rzeczywistą wartość, że źle kalkuluje i rachuje, że zaniedbuje się w rzemiośle, nie może się wyrobić, że mu brak pomysłów, któreby przyszły do głowy, gdyby miał spokój domowy i pozwoliły wogóle intensywniej pracować przy boku zacnej i rozumnej towarzyszki — żony.

Czyby to było przesadą, gdybyśmy utrzymywali, że wielka część naszych drobnych przemysłowców z powodu stosunków domowych nie wyrabia się należycie, że u nas tak rzadko się zdarza, iż z warsztatu powstaje przedsiębiorstwo fabryczne, z drobnego przemysłu wielki przemysł, co przecie gdzieindziej jest wypadkiem powszednim. Że wpływ kobiety nieuświadomionej społecznie, nie zdającej sobie sprawy z tego, co czyni, może być bardzo szkodliwym, przyczem ani kobieta ani jej mąż nie zdają sobie sprawy co jest powodem ich niepowodzenia, to możnaby udowodnić, jeżeli naodwrót uprzytomnimy sobie, ile może zdziałać w przedsiębiorstwie mężowskiem kobieta dzielna, która dobre z domu odebrała wychowanie, oszczędna i roztropna, która mężowi umie pomódz w przedsiębiorstwie. Zapewne każdemu z nas kto żyje nieco dłużej na świecie zdarzało się, iż słyszał zdanie wypowiadane o jakimś rzemieślniku, któremu się powiodło—takiemu w interesie pomagała żona, i żonie ma głównie do zawdzięczenia swoje powodzenie.

Jako matka i jako żona kobieta pośrednio przyczynia się do bogacenia ekonomicznie społeczeństwa, i dawniej tylko do tego ograniczała się jej działalność. Dziś atoli coraz szersze otwiera się pole kobiecie do przyczynienia wartości narówni z mężczyzną rzemieślnikiem. Nietylko w biedniejszych społeczeństwach ale nawet najbogatszych, jak we Francji, kobiety przyczynają się w wysokiej mierze do bogacenia kraju. Naród, w którym tylko mężczyźni pracują, musi być biedniejszym od narodu, w którym pracują także kobiety. Wiemy o tem, że kobiet jest zawsze więcej aniżeli połowa ludności, dwa miliony par rąk zdzielają zawsze więcej, aniżeli milion rąk, a jeżeli praca jest dobrze podzieloną i kobiety zastępują tam mężczyzn, gdzie ich zastąpić mogą bez szkody dla rzeczy, wówczas można śmiało twierdzić, że naród, w którym pracują kobiety dwa razy więcej produkuje, a tem samym podnosząc bogactwo społeczne podnosi też i dobrobyt ogólny. *„Przemysłowiec.“*



# Jak się bawimy.

W orgnanie T-wa Abstynentów „Przyszłość“ znajdujemy garść rzeczowych uwag pod powyższym tytułem, napisanych przez naszego kolegę po fachu, p. J. Żanca, z których też niektóre pozwalamy sobie poniżej przytoczyć.

W szeregu powyżnych zadań, podjętych przez społeczeństwo nasze, zadań bardzo trudnych i o doniosłem znaczeniu, jedną z pierwszych można uważać walkę z pijaństwem czyli alkoholizmem.

Alkoholizm tak dziś opanował ludzkość, tak sparaliżował i zatruł życie nasze, tak pozajmował wszystkie możliwe placówki, że budzi szczerą obawę o przyszłość rodzaju ludzkiego. Rozwój i doskonalenie się życia są niemożliwe bez pozbycia się nałogu alkoholowego.

Chcąc zwycięzko walczyć z alkoholizmem powinniśmy się dobrze uzbroić; naszą bronią zaś powinny być: odwaga, poświęcenie i wytrwałość.

A walczyć trzeba na wszystkich polach, i pod żadnym pozorem nie cofać się w pół drogi; wiemy z doświadczenia życiowego, że bardzo wielu ludzi oddaje się pijaństwu dla zabawy; niejeden doszedł już do takiego zwyrodnienia, iż nie doznaje przyjemności w zabawie bez sztucznych, narkotycznych podniet alkoholowych.

Z tych względów warto nieco uwagi poświęcić naszym zabawom.

Zabawa nie jest celem, lecz środkiem, i służy do uprzyjemnienia ciężkich trudów życia przez chwilowe oderwanie się od mechanicznego trybu codziennej pracy zawodowej.

Rozrywki potrzebne są nam wszystkim dla wytchnienia i pokrzepienia sił po wytężonej pracy umysłowej i fizycznej.

A jednak naprawdę to biedniejsza klasa ludzi, klasa robotnicza zgoła niema gdzie się zabawić i rozerwać, bo ze wszystkich miejsc, gdzie się odbywają jakiekolwiek zabawy, formalnie jest wypierana przez stosowanie wysokich cen, niedostępnych dla ludzi niozamożnych.

Wprawdzie czyniono już próby urządzania zabaw ludowych ze strony prawatnych, zarówno jak i nie prywatnych przedsiębiorców. Ale niestety... Organizatorom głównie chodziło o dochód, co w znacznej mierze osiągali, ale z czego istotnego pożytku dla ogółu naszego nie było.

W ostatnich czasach spopularyzowały się tak zwane wycieczki, zabawy zamiejskie, urządzane przez różne Towarzystwa i organizacje społeczne. Niestety, nie wypełniają one tych zadań, jakich się podejmują, a to przez popełnianie kardynalnego błędu: prawie wszystkie zabawy są urządzane tylko w celach dochodowych i w celu wyciśnięcia groszy z uczestników tychże, za pomocą dowcipnie obmyślanych środków.

Wszystko to jest stale praktykowane nietylko przez zwykłych przedsiębiorców zabawowych, ale i przez T-wa oświatowe, kulturalne, a nawet rzekomo etyczne.

A tymczasem prawdziwie dobrej i przystępnej rozrywki dla ludzi pracy, w całem znaczeniu tego słowa, jest dziś brak jeszcze.

Należy więc i tej potrzebie jakoś umiejętnie zaradzić.



# Pracujmy nad sobą!

Mało zastanawiamy się nad tem, co to jest twórcza praca i czy każda praca jest twórczą; dalej, czy jeżeli praca bywa nietwórcza, to czy daje ona te same rezultaty, co i tamta, i czy daje to samo zadowolenie moralne, wewnętrzne.

Przyzwyczailiśmy się wogóle myśleć, że tylko tak zwana sztuka — działalność artystyczna jest pracą twórczą. Ztąd też pochodzą nasze mylne wnioski, co do wartości twórczej pracy ręcznej rzemieślniczej, fizycznej. Tymczasem pozory tak tylko mówią.

Bo jeżeli bliżej się przyjrzymy pracy ludzkiej i jej postępowi, to się łatwo przekonamy, że technikę życiową pchają naprzód właśnie ci pracownicy, których udziałem jest praca tak zwana wykonawcza. Z pomiędzy takich ludzi właśnie rekrutują się wynalazcy, którzy sposobami prostemi ułatwiają i udostępniają pracę.

Jeżeli ślusarz, robiąc całe życie zamki i klucze, pod koniec swego żywota takie same kłódki będzie klepał jak jego ojciec i dziadek, i w dalszym ciągu takie klucze będzie wyrabiał, które łatwo można patykiem zastąpić, to praca jego będzie ciężką, przykrą, nudną, bezmyślną i nie twórczą.

Ale jeżeli zacząwszy od prostych zamków, ślusarz ten pracą myślową dojdzie do takich rezultatów, że wyrobi zamek, którego nikt niewtajemniczony w sekret nie otworzy, to ten rzemieślnik jest w swoim rodzaju twórcą. Praca jego jest cegiełką w gmachu postępu, sam on w pracy takiej znajdzie zadowolenie moralne oprócz zysków materjalnych, znajdzie w pracy przyjemność i warunek szczęścia.

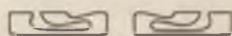
I w każdym fachu rzemieślniczym możemy to samo obserwować. Oto niejeden klepie bezmyślnie swoją robotę aby zbyć i jak go nauczyli. tak przez całe życie będzie robił. Taka praca, która sama w sobie nie interesuje robotnika, jest prawdziwą karą losu dla tych właśnie, którzy inaczej pracować nie umieją. Ale drugi za to nie poprzestaje nigdy na tem, co wie i co mu inny pokazał. Sam myśli ciągle o tem, jakby tę pracę udoskonalić, jakby przedmiot ulepszyć, zrobić go piękniejszym, wygodniejszym i zainteresować ludzi nowością.

Niestety, takich twórczych ludzi u nas mało. Gnuśniejemy w ciężkiej pracy, narzekając, a nie widzimy, że właśnie my temu winni jesteśmy, że nasza praca jest ciężką, gdy przeciwnie praca twórcza jest lekką, odświeżającą i gimnastykującą ciągle myśl.

To też wszystkie wynalazki zarówno techniki pracy, jak i mody, jak i wyglądu i udoskonaleń — idą do nas z zagranicy, gdzie ludzie potrafią pracować twórczo.

I to nie znaczy bynajmniej, by Polacy nie byli zdolni do takiej pracy — bynajmniej. Złożyło się dużo warunków na brak rozwoju u nas tego pierwiastku twórczego w codziennej pracy — winna temu zarówno szkoła, jak i ogólne warunki życia naszego kraju.

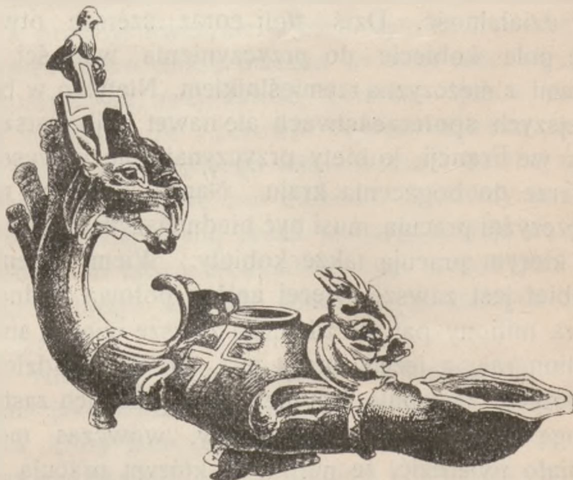
Ale otrząsnąć się należy z tego, i uczyć się, ciągle się uczyć, wkładając w pracę myśl i dążenia sięgające dalej, niż zaspokojenie tylko codziennych potrzeb naszego organizmu.



## Lampki o figurach symbolicznych.

*(odpowiedź na pytanie 37).*

Jak tylko w starożytności poznano właściwości tłuszczów zwierzęcych, roślinnych czy ziemnych, poczęto wyrabiać odpowiednie naczynia, w których by umieszczony tłuszcz mógł się palić i wydawać światło mogące rozświecać ciemności nocne, słowem, wynaleziono lampki lub lampy. Na wykonywanie lamp czy lampek używano jako materjału przeważnie gliny i bronzu. Odpowiednio do przeznaczenia lampy u różnych narodów posiadały różne formy i bywały stojące, lub zawieszane na łańcuszkach.



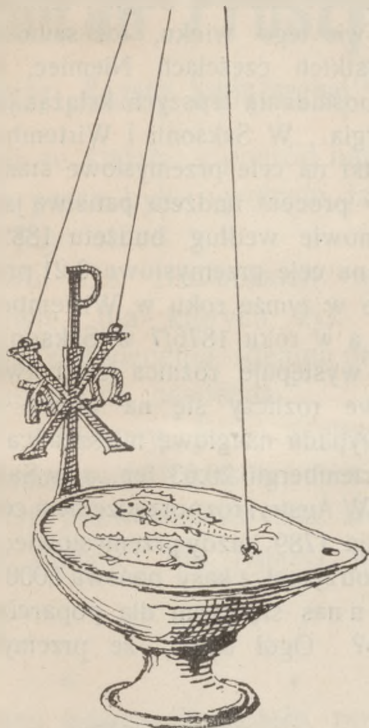
Lampka znajdująca się w muzeum Watykańskiem.

Rzymianie używali lampek wypalanych z gliny i odlewanych z bronzu, nadając im zazwyczaj formę łódkowatą, ozdabiając je bardzo często różnemi figurami o symbolicznem znaczeniu, lub pokrywając scenami zaczerpniętemi z mitologji.

Chrześcjanie przyjęli formy lampek rzymskich i ozdabiali je również figurami symbolicznemi na-

leżącemi do pojęć świata pogańskiego, ale które odpowiadały podobnym pojęciem chrześcjańskim.

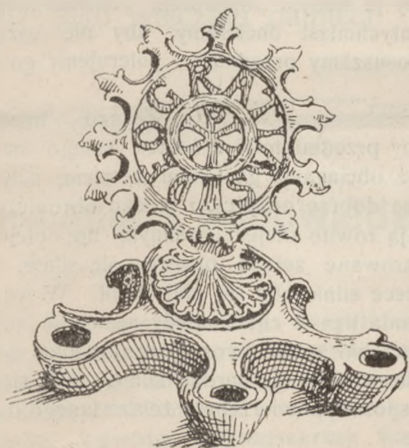
Do najbardziej używanych figur symbolicznych tak na pogańskich jak i na chrześcjańskich lamp-



Lampka do zawieszania.

kach należą: ryby, symbol wielkiego rozpładzania, a więc symbol i życia wiecznego, baran, symbol wiosennego zmartwychstającego po śnie zimowym słońca, gołąb, symbol miłości i różne inne, które w pojęciu chrześcjan wyrażają ukrytą figurę Chrystusa.

U lampek chrześcijańskich znajduje się bardzo często rodzaj ucha, do którego przytwierdzonym jest łańcuszek służący do zawieszenia lampki, a które to ucho jest ozdobione symbolicznym znakiem



Lampka potrójna znaleziona w Selinuncie.

dwóch jakoby liter: *X.* i *P.*, tworzących tak zwany monogram chrystusowy. Znak ten jednak spotyka się u Egipcjan, Żydów, Greków i Rzymian, przeważnie na monetach, o wiele wieków wcześniej przed narodzeniem Chrystusa, i należy do czci, jaką odbierał znak krzyża u tych narodów. *W. T.*

# ZE ŚWIATA.

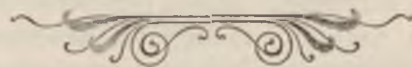
**Emerytury robotnicze dla starców w Anglii.** Do parlamentu angielskiego wniesionym został w b. r. projekt nowego prawa o emeryturach dla starców. Wydatki wszystkie ponosić będzie tylko skarb państwa, tem się zasadniczo różni projekt od systemu niemieckiego, gdzie w wydatkach przyjmują udział pracodawcy, robotnicy i rząd. Początkowo i tutaj (w Anglii) miano trzymać się tego systemu, z braku jednak odpowiednich instytucyi administracyjnych, a następnie i dla tego, że w takim razie pokolenie obecne byłoby pozbawione korzyści nowego prawa— zaniechano zamiaru i wszystkie ciężary przyjmuje na siebie państwo.

Według projektu każdy robotnik, nieposiadający własnych wystarczających środków do życia, po dojściu do 70 lat wieku ma pobierać ze skarbu państwa emeryturę. Starcy cudzoziemskiego pochodzenia, jeżeli zostali naturalizowani przynajmniej 5 lat wcześniej p-zed dożyciem 70 lat mają również prawo do emerytury. Wyjątek stanowią przestępcy i włóczęgi.

Kawalerowie i ludzie nie mający rodziny mają pobierać po 2 rb. 50 kop. tygodniowo z tem zastrzeżeniem, że suma emerytury i osobistego dochodu emeryta, jeżeli emeryt posiada własny dochód, nie może przewyższać 245 rb. rocznie. Ci starcy, którzy posiadają minimum własnego dochodu 245 rb. rocznie, emerytury nie pobierają. Żonaci będą pobierać po 3 rub. 50 kop. tygodniowo. Minimalny osobisty dochód wobec którego nie ma już emerytury, dla żonatych wynosi 285 rb. rocznie.

Wypłata emerytury ma się zacząć od 1-go stycznia 1909 r. Ilość starców w całej Anglii ponad 70 lat, którym trzeba będzie płacić emeryturę, obliczają na 500,000.

Większość parlamentu przyjęła projekt z uznaniem, nie można jednak powiedzieć tego o „partyi pracy“, która jest zdania, że wiek, od którego emerytura ma być wypłacana, jest za wysoki, pensya zaś — za nizka.



## Jak pracowano nad zaszczepieniem przemysłu za granicą.

Często i oddawna mówi się u nas o potrzebia podniesienia przemysłu. A jak w tym kierunku pracowano za granicą, o tem nas pouczają dane poniższe i przekonywają zarazem, jakie ofiary pieniężne narody ponosiły, aby przemysł w kraju zaszczepić. Nawet we Francyi olbrzymie źródło naro-

dowego bogactwa, przemysł artystyczny, artykuły galanteryjne, konfekcje i mody, — ktoś powiedział, że mody więcej znaczą dla Francyi jak dawniej złoto Peru dla Hiszpanii, — został zapoczątkowany znacznym niegdyś nakładem, wielkiemi ofiarami. Za czasów dawnych wydawano olbrzymie sumy, na ugruntowanie importowego z Włoch przemysłu jedwabniczego. Dziś przemysł ten francuski dominuje na wszystkich targach świata, ale on nie spadł z niéba, lecz jest w ścisłym związku z temi subwencyami, o których historya przemysłu francuskiego mówi na każdej karcie.

Za króla Henryka IV dawano ze skarbu 2000 liwrów na każdy warsztat tkacki jedwabniczy puszczony w ruch. Podobnież subwencyonował rząd francuski holenderskich tkaczy wełnianych, którzy byli założycielami późniejszej olbrzymiej sukienniczej produkcyi Francyi. Któż niewie, ile kosztowała ta akademia smaku, wysoka szkoła z której wywodzi się artystyczny przemysł dekoracyjny Francyi, słowem fabryki kobierców, obić meblowych, mebli, tapet, Savonnarie, Beauvais i Gobelins, zaszczepione milionami skarbu francuskiego, założone przez brabanckich i flamankckich majstrów-artystów. Koronki francuskie wydają się „naturalnym“ produktem francuskiego smaku. A przecież wiążą się one w prostej linii z ową panią Gilbert, która w zamku Colberta Louvan pod Alenevu z trzydzistu Wenecyankami otwarła pierwsze atelier, otrzymawszy od skarbu 150000 liwrów subwencyi, na owe czasy kolosalną sumę. Takie subwencye z jednej strony i przywileje zagwarantowane edyktem z r. 1665 stworzyły przemysł milionowy koronek, Points de France. Wenecyanki i Flamandki uczyły a powstał z tego wnet rodzimy francuski przemysł. Już we dwadzieścia lat było w samej okolicy Harru 22,000 koronarek. Tak samo powstał miliony do kraju sprowadznjąc wyrób zwierciadeł kryształowych, garncarstwo, owa przesławna Poterie de France, niezrównane artystyczne bronzownictwo i t. d. Francuską politykę przemysłową zawsze odznaczało używanie „całych środków“ (ganze Massregeln und volle Mitteln) jak mówi niemiecki historyk „dobrobytu Francyi jako dzieła wychowania“. I tak w każdej gałęzi przemysłu. Milion Napoleona dany został na nagrody i zachęty dla stworzenia przemysłu cukrowniczego z buraków, drugi milion na przędzenie lnu i t. d. W Anglii wydawano krocie i miliony na ściąganie obcych przemysłowców na wprowadzenie nowych gałęzi rzemiosł, na kupno premii eksportowych. Na przyjście wypędzonych z Francyi Hugonotów, którzy kalkadziesiąt gałęzi przemysłu w Anglii zaszczepili, złożono 200,000 funtów szterlingów. Na zaszczepienie i rozwój przemysłu lnianego, na wspieranie kultury lnu i doskonalenie procesu przędzenia i tkania uchwalał angielski parlament od r. 1711 do 1828 bez przerwy od 6,000 do 20,000 funtów szterlingów rocznie. Premie eksportowe, ażeby zdobyć dla płóciennictwa angielskiego a zwłaszcza sławnego irlandckiego, targi świata, trwały do roku 1830 a w r. 1829 wyniosły one 300,000 funtów szterlingów, to znaczy trzy miliony rubli. Toż samo w Belgii i Holandyi w pierwszej połowie tego wieku, toż samo w Prusiech i we wszystkich częściach Niemiec, które miały szczęście posiadania lepszych książąt, jak Saskonia, Wirtembergia. W Saksonii i Wirtembergii do dziś dnia wydatki na cele przemysłowe stanowią znacznie wyższy procent budżetu państwa jak w Austryi. Kiedy mianowie według budżetu 1882/3 wypada w Austryi na cele przemysłowe 0.21 procent całego budżetu, to w tymże roku w Wirtembergi wypada 0.79 proc. a w roku 1876/7 w Saksonii 1.18 proc. Jaskrawiej występuje różnica jeżeli kwotę na cele przemysłowe rozliczy się na głowę mieszkańca. W Angli wypada na głowę mieszkańca 9.43 fenigi, gdy w Wirtembergii 20.63 fen. a w Saksonii 21.06 fenigów. W Austryi rozporządzeniem cesarza Józefa II z 11 maja 1789 każdy przemysłowiec otwierający „fabrykę“ otrzymał z kasy państwa 5000 złr. zasiłku.

A co u nas się czyni dla poparcia przemysłu swojskiego? Ogół sądzi, że przemysł sam się rozwija!



## Rozmaitości.

**Rdza na niklu.**

Aby usunąć rdzę z przedmiotów niklowanych, smarujemy plamy rdzawe doskonale tłuszczem i po 3 — 4 dniach oczyszczamy je gałgankiem, umaczanym w amoniaku, który rozpuszcza rdzę nie nadżerając niklu. Jeżeli plamy rdzawe są bardzo uporczywe i nie ustępują od powyższych środków to zwilżamy je słabym roztworem rozcieńczonym kwasem solnym i natychmiast obcieramy, aby nie uszkodzić niklu Następnie osuszamy przedmiot i polerujemy go skórką zamszową.

**Żelazo bronzem.**

Ażeby przedmiotowi z żelaza lanego nadać wygląd bronzu, bez obciągania go innym metalem, należy powierzchnię żelaza dobrze oczyścić i gładko obrobić, a potem wysmarować ją równo olejem roślinym np. olejem lnianym. Tak posmarowane żelazo ogrzewa się silnie, ale przecież nie tak dalece silnie aby się olej spalił. W ten sposób żelazo pochłania tlen w chwili kiedy następuje rozkład oleju, a na powierzchni żelaza tworzy się powłoka zoksydowana, która do niego przylega bardzo silnie i daje się polerować; w taki to sposób powierzchnia żelaza lanego otrzymuje wygląd brązu.

**Odczyszczenie przedmiotów cynowych**

Chcąc nadać naczyniom cynowym piękny połysk srebra postępujemy w następujący sposób: Najprzód przy pomocy ługu z popiołu drzewnego oczyszczamy cynę z pyłu i brudu. Tak oczyszczone naczynia suszymy i następnie czyścimy je flanelą i solą kuchenną, sproszkowaną na bardzo drobiutki pyłek. Sól powinna być bardzo sucha. W ten sposób nie porysujemy powierzchni cynowej, ale nadamy jej błyszczący pozór srebra.

## Wspomnienie.

# ś. p. Konrad Prószyński.

### (Pisarz „Gazety Świątecznej“).

Zeszedł ze świata, z pośród nas, obywatel, którego praca była ogromem, jak i wielkiem było Jego serce.

Umiłował On „maluczkich“ w naszem społeczeństwie, dla których żył, pracował i przez pełną poświęcenia, idealną pracę, podnosił, uszlachetniał, oświecał.

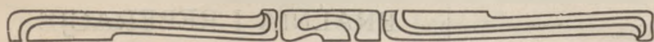
Cześć oddajemy Jego wielkiej duszy, która bez szumnych frazesów, bez błysków zdawkowych, pozwoliła Mu stać się wielkim i tak wiele zdziałać dla lepszej przyszłości naszej.

*
*   *

Że dużo jeszcze pozostało po nim rozpoczętej pracy, że wiele jest jeszcze do zrobienia na niwach, które orał Promyk, wiedzą o tem dobrze następcy Jego, którzy niewątpliwie prowadzić będą dalej rozpoczęte przez Niego dzieło, mając przed sobą, w pamięci, wzór doskonałego Mistrza.

*
*   *

Cześć i pokój Jego wielkiej duszy,
Cześć Jego wiecznej pamięci!



## Pytania i odpowiedzi.

**W dziale tym zamieszczamy wszystkie zapytania w sprawach zawodowych oraz stosowne odpowiedzi, które stanowić mogą zbiór porad fachowych.**

**Ponieważ do udzielania rad i wskazówek fachowych, pragnęlibyśmy powołać jaknajszersze koła fachowców różnych gałęzi pracy oraz wszystkie osoby, którym nie jest obojętnym rozwój rzemiósł, przeto do tych wszystkich udajemy się z prośbą, aby zechcieli przyjąć współudział w tej pracy i zarówno, ażeby z ogółem zainteresowanych zechcieli dzielić się tak swemi wątpliwościami, pytając o wskazówki, jak również i posiadanemi wiadomościami oraz nabytem doświadczeniem, przez odpowiadanie na zamieszczane w naszem piśmie zapytania.**

## Pytania:

37. Jakiego są pochodzenia lampki w starożytności używane, tak zwane „rzymskie“ i czy mają one jakie symboliczne znaczenie?

*S. C.*

**Rdza.**

38. W jaki sposób i czem najlepiej byłoby zabezpieczyć wyroby żelazne szlifowane, ażeby na powietrzu nie rdzewiały, aby były wciąż czyste?

*L. Z.*

**Złocenie szkła.**

39. Proszę o poinformowanie czem się nakleja (złoci) złoto, srebro na szkle, i jak mianowicie należy to czynić, aby otrzymać przejrzystość lustra?

*H. T.*

**Śrubki mosiężne.**

40. Czy jest w Warszawie fabryka śrubek mosiężnych, lub czy ktokolwiek takowe tu wyrabia?

*S. L.*

**Bizmut.**

41. Gdzie można dostać bizmutu?

*B. D.*

**Maszynki spirytusowe.**

42. Czy istnieje w kraju fabryka wyrabiająca kuchenki spirytusowe różnych systemów?

*A. K.*

## Odpowiedzi:

**Wosk.**

1. Wosk do modelowania grubszych przedmiotów dobry jest podług następującego składu:

8 części wosku
1 „ kalafonji
3 „ łoju
$1^1/_2$ „ parafiny
12 „ kredy miałkiej.

Na zabarwienie na kolor dodać należy troszkę takiego barwnika, jakiego koloru pragniemy mieć wosk. *E. Krasn.*

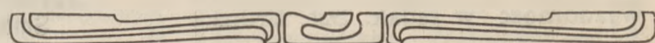
**Sztucce surowe.**

27. Sztucce surowe u T. Groszkowskiego, Grzybowska 41.

**Rury trójkątne.**

28. Rur mosiężnych trójkątnych dostać można w fir. S. Wilden, Twarda 5.

*(patrz ogłoszenia).*



## Zapytanie

Czytelników naszych, zamieszkujących na prowincji, prosimy o wskazanie miejsca, w którem mógłby z pożytkiem osiedlić się blacharz wykwalifikowany, który pragnie w odpowiedniem miejscu założyć warsztat. Pożądane są w tej kwestyi wszelkie objaśnienia oraz praktyczne wskazówki odnośnie tego.

# Uwaga

Zwracamy uwagę czytelników fachowców na ogłoszenie o posadzie dla majstra fabrycznego, zamieszczone na str. 13. Wiadomość ta była już podana w poprzednim n rze naszego pisma, ale ponieważ otrzymaliśmy tylko jedną ofertę, przeto sądzimy, że słusznie przypomnieć o tem. W obecnym czasie choć i chwilowego tylko zastoju w odnośnej branży, ale pożytecznie byłoby i jednem zająć taką ważniejszą placówkę, a niewątpliwie znajduje się u nas wielu odpowiednich kandydatów, którzy jednakże najwidoczniej niezauważyli wiadomości o tej wakującej posadzie.

# Zawiadomienie.

**Sesja kwartalna zgromadzenia Subjektów Złotników, Jubilerów i Grawerów odbędzie się w sali Magistratu w dniu 10 sierpnia o godz. $7^1/_2$ w.**

## Związek Rzemieślinków Chrześcjańskich.

Kancelarja związku po przeniesieniu na nową siedzibę przy ul. Nowy-Świat № 19, jest otwartą, jak zwykle i sprawy bieżące bez przerwy załatwia.

W październiku po urządzeniu gruntownem lokalu nastąpi inanguracyjne otwarcie związku, które wedle sympatycznej myśli, jaką powziął wciąż energicznie krzątający się zarząd ma być połączone z wystawą-formarkiem, na które złożą się prace wytwórców, członków związku z różnych dziedzin specjalności.

## Niektóre spolszczone już nazwy naszych narzędzi.

**Narzędzia blacharskie *).**

| | |
|---|---|
| Kleszcze zakładne (zaginadła) | Falzzange |
| Kowadełko dwuróg | Sperrhaken |
| „ krawędziowe (krawędziak) | Börteleisen |
| „ obrzeżne (obrzeżka) | Umschlageisen |
| Młotek misak | Fellerhammer |
| „ wygiętnik | Schweifhammer |
| „ zagłownik | Schellhammer |
| Nożyce proste | Gradschere |
| „ kątowe | Winkelschere |
| „ okrągłe | Rundschere |
| „ zasadowe | Stockschere |
| „ drążkowe | Tafelschere |
| Odciskadło | Drückbankfutter |
| Spojówka prosta | Spitzkolben |
| „ kątowa | Hammerkolben |
| „ płomienna | Löthlampe |
| Szczypce płaskie | Flachzange |
| Zagłówka | Schelleisen |
| Zakładnica | Falzeisen |
| Znacznik | Reissnadel |
| Zwornica | Schraubenzwinge |

*) Niepowtarzamy tu nazw tych różnych narzędzi używanych w wielu rzemiosłach, a które były już wymienione poprzednio.

# Od Administracji.

**Sz. Abonentów naszych prosimy o nadsyłanie przepłaty na drugie półrocze.**

## Posady i prace.

**Poszukują zajęcia:**

**BRONZOWNIK** mody na galatrję. Chętnie wyjedzie.

**BRONZOWNIK** na galanterję platerowaną. Może wyjechać.

**BRONZOWNIK** specjalista na rączki do noży.

Wiadomość w redak. Szt. Bronz.

**Potrzebni:**

**CYZLER** na blachę potrzebny zaraz (robota niedługa). Oferty do red. Szt. Bronz. i Złotn.

**JUBILER** zdolny potrzebny zaraz. Wiadomość w redak. Szt. Bronz.

# OGŁOSZENIA.



## Wyroby Platerowane i Srebrne

Tow. Akc.

# Norblin, Br. Buch i T. Werner

W WARSZAWIE.

**Magazyny:** Krakowskie Przedmieście № 67.
Marszałkowska № 127.

---

PRACOWNJA SZKLARSKA
Trawienia Malowania i Wypalania w Ogniu!

**JANA KOSIŃSKIEGO.**

**Daniłowiczowska 4, w Warszawie. Telefon 121.69.**

Specjalność: **szyby ozdobne**, wiecznotrwałe, wytrawiane na sposób katedralnego zagranicznego szkła. **Okna kościelne** podług danego lub własnego rysunku i gustu, ze szkła swojego pomysłu; **witraże** oprawne w metal lub ołów do szaf, kredensów, parawaników i drzwi pałacowych, trawione i malowane, tak na szkle czystem, jak i kolorowem, na sposób zagraniczny, w rozmaitych wielkościach. — Szyby do okien świetlanych sufitów, altan fotograficznych z łuską przezroczystą, która nie przepuszcza promieni słonecznych i zastępuje szyby matowe i karbowane. Powierzone roboty wykonywane są z fachową znajomością rzeczy, **po cenach bardzo przystępnych**.

---

NA CZASIE! NA CZASIE!

Najtaniej!! Najtaniej!!

**Rączki srebrne**
do lasek
w najnowszych fasonach, ~~~ ręcznie kute.
**Robota solidna, gwarantowana.**

**P. Łątkowski**

w Warszawie, Nowy Świat № 43 (w podwórzu). Telf. 188-54.

---

*Józef Jagielski*
REPREZENTANT
**Składu Stali, Pilników i Narzędzi**
F...
**Tomasz F... Synowie**
**Warszawa, Kr... 17. Telef. 42.02**

Zawiadamia, że d... dności p. p. Bronzowników, Złot... Pieczętarzy, tnie stal na sztance, stemple i t. p. potrzeby na **kawałki dowolnych wymiarów**

---

JUBILER

**K: Bretsznajder**

**Marszałkowska 92.**

Poleca wielki wybór biżuterji gotowej wszelkiego rodzaju, po cenach b. nizkich.

**Wyroby własne-solidne.**

---

**Majster** bronzowniczy zdolny i energiczny potrzebny do pomocy w kierowaniu fabryką wyrobów srebrzonych. Tylko osoby poważniejsze zechcą złożyć oferty w Redakcyi „Sztuka Bronzownicza i Złotnicza“ pod literami J. W. E. S.

---

Komplety
**Sztuki Bronzowiczej i Złotniczej**
za 1-sze półrocze 1908 r.
Do nabycia w Administracji **po 1 rb.**

Katalogi gratis i franko

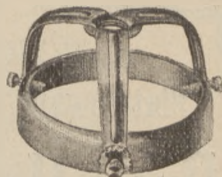


# Jerzy Hirszowski

SKŁADY ELEKTROTECHNICZNE

w Warszawie, **Wilcza 3. Telefon 83--65.**

Stale na składzie: wszelkie artykuły do światła elekrtycznego, przewodniki elektryczne, dynamomaszyny, elektromotory, lampki elektryczne i t. p.



---

**METALE**

DOM HANDLOWY

## STANISŁAW WILDEN

Twarda Nr. 5. Telefon 14.23.

POLECA: Cynę w blokach i prątkach. Ołów w blokach, blasze i rurach. Miedź w bloczkach, blasze drutach, prętach i szmelc. Mosiądz w blasze, drutach, prętach, rurach i szmelc. Blachę angielską, białą neuzylbrową i t. p.

---

Zakład Ślusarsko-Mechanicny

**K. Konarzewskiego**

Warszawa, Leczno № 37.

Specyalność: wyrób sznytów i sztanc do przemysłu metalowego, skórzanego, papierowego i t. p. Przyjmuje wszelkie roboty w zakres ślusarstwa i tokarstwa wchodzące, jak również sznytowanie.

---

**METALE**

SKŁAD

blachy miedzianej, mosiężnej i ołowianej,

CYNY ANGIELSKIEJ, CYNKU,

ołowiu, babitu, nitów miedzianych, antymonu i t. p, metali.

Starą miedź kupujemy i przyjmujemy wzamian za nową.

## W. BEDER i S-ka

Warszawa, ulica Twarda № 3. Telefonu № 3356.

---

SPECJALNA ODLEWNIA

**Srebra, Mosiądzu, rotgusu, cynku**

i innych metali

**Kazimierza Ponińskiego**

Warszawa, ul. Chmielna № 16.

Wykonywa wszelkie roboty akuratnie, szybko i po cenach możliwie nizkich.

---

Zakład Bronzowniczy

## W. Komorowski i S-KA

Nowy-Świat 12 w Warszawie.

Telefon 188 82.

WYKONYWA WSZELKIE ARMATURY DO OŚWIETLEŃ ELEKTRYCZNYCH, jak: ŻYRANDOLE, KINKIETY, PLAFONIERY I T. P.

Cenniki ilustrowane na żądanie.

---

Zakład Galwaniczny

Złocenia i Srebrzenia

## K. Szymoniaka

w Warszawie, Krakow.-Przedm. 71.

Telefon 73-78.

Odnawia Srebra, Platery i Bronzy

Złoci w ogniu.

---

ZNAKOMITY podręcznik PAWŁA BERT'A

## Kurs Element. Nauk Przyrodniczych

w tłómaczeniu ANNY KRATZER, z 48 wyd. fran.

TOM I. Rok pierwszy, — dla dzieci od 7 do 10 lat. Treść: Człowiek.— Zwierzęta.— Rośliny.— Minerały.— Zjawiska codzienne.— 172 ryciny. Cena w broszurze rb. 0,50. w oprawie 0,65.

TOM II. Rok drugi,— dla dzieci od 10 do 12 lat. Treść: Człowiek.—Zwierzęta.— Rośliny.— Kamienie.— Fizyka. — Chemja.—300 rycin. Cena w broszurze rb. 0,65, w oprawie 0,80.

TOM III. Rok trzeci,— dla dzieci od 12 do 15 lat. Treść: Zwierzęta.— Rośliny.— Kamienie.— Ziemia.— Fizyka.— Chemja. — Fizjologja zwierząt i roślin.— Wiedza stosowana.— 550 rycin. Cena w broszurze rb. 1,15. w oprawie 1,35.

ŻĄDAĆ WE WSZYSTKICH KSIĘGARNIACH. SKŁAD GŁÓWNY W KSIĘGARNI GEBETHNERA I WOLFA W WARSZAWIE.

---

ZNAKI (SZYLDY)

**M. Janiszewski**

Krakw.-Przedm. 93.

---

NOWA FABRYKA RUR METALOWYCH

systemu zagranicznego

**Wolska 5. A. LEWIŃSKI** Telef. 109.81.

Poleca: **Rury** okrągłe, kwadratowe i fasonowe.

**Listwy** karnesowe, surowe i galwanizowane.

Wykonywa: Krzyże, Ogrodzenie ogrodowe i balustrady różn. syst.

---

**Fabryka wyrobów metalowych**

## J. Puchalski

**Marszałkowska № 78. Tel. 66.59.**

Wyrabia i poleca: Wszelkie urządzenia do wystaw sklepowych; do Bielizny, Galanterji, Kwiatów, Kapeluszy, Obuwia, Krawatów, Biżuterji i t. p. **Cenniki na żądanie**

Cena prenumeraty wynosi w Warszawie: rocznie rb. 1 kop. 80, półrocznie 90, kwartalnie 45. Za odnoszenie kwartalnie 5 kop. Z przesyłką pocztową: rocznie rb. 2 kop. 50. Pojedyńczy numer 20 kop.

Redaktor-Wydawca: JULJAN MIROWSKI. Adres Redakcyi: Warszawa, ul. Czerwonego Krzyża 3

Druk L. Bilińskiego i W. Maślankiewicza, Nowogrodzka № 17.